

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:06:34 PM  
 User: Julie Dawson

## Process Sheet

<b>Customer</b>	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	<b>Drawing Name</b>	: SPACEPOD DOOR LH
<b>Job Number</b>	: 45691A	<b>Part Number</b>	: D31861M <i>✓</i>
<b>Estimate Number</b>	: 12598	<b>Drawing Number</b>	: D3186 REV.D
<b>P.O. Number</b>	:	<b>Project Number</b>	: N/A
<b>This Issue</b>	: 10/02/2009 <b>S.O. No.</b> :	<b>Drawing Revision</b>	: D
<b>Prsht Rev.</b>	: NC	<b>Material</b>	:
<b>First Issue</b>	: / / <b>Type</b> : PURCHASED PARTS	<b>Due Date</b>	: 05/03/2009 <b>Qty:</b> 1 <b>Um:</b> Each
<b>Previous Run</b>	: 45690A		
<b>Written By</b>	:		
<b>Checked &amp; Approved By</b>	: <i>JWD 09.02.10</i>		
<b>Comment</b>	: Est Rev:A New Issue 06-12-04 ec est rev D rv D dwg 07.03.07 ec		

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------

**Comment:** PURCHASINGIssue P/O: *8202*

Description: D3186-1M Door

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

*C209102117*  
*①*

2.0	D31861P	Spacepod Door
-----	---------	---------------



**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)  
 Spacepod Door

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from

Delastek is attached.

*JS 09/02/09 x1*

4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------

**Comment:** DIMENSIONAL CHECK

*Doc* Inspect dimensions as per Dwg D3186 . Visual inspection . Check for void spot and pins. Ensure surface of  
 door is smooth, no dimples for drilling.

*S. 09/02/09* *①*

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: *PPP 459*
*1-9/06* *①*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:06:34 PM  
User: Julie Dawson

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR LH

Job Number: 45691A

Part Number: D31861M

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



09/05/07 JF

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



mtf 09-05-06

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

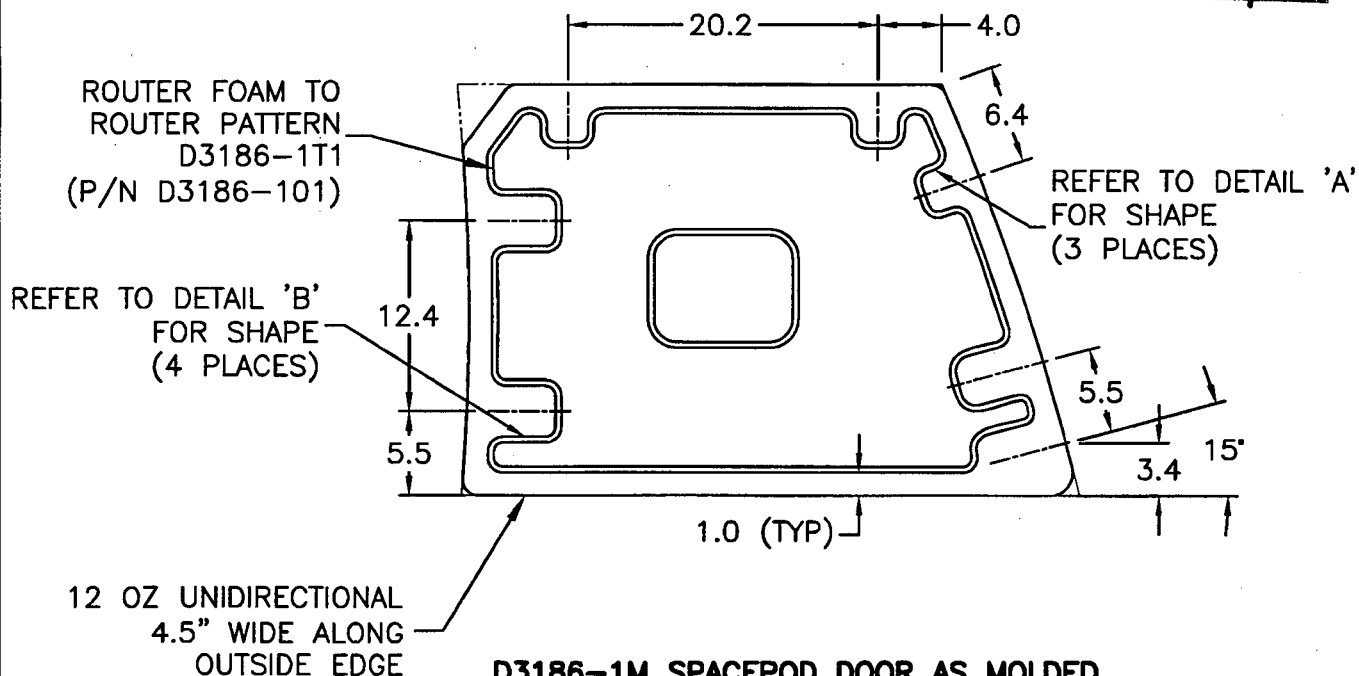
**NOTE:** Date & initial all entries

**DART**

DESIGN DS	DRAWN BY <i>LE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>H</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 1 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS
A	03.03.27	NEW ISSUE	
B	06.09.25	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED	
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS	
D	07.02.22	UPDATE DIMENSIONS	

**MAIN LAYUP**

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
FOAM  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
12 OZ UNIDIRECTIONAL  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
PEEL PLY

**RELEASED**07.02.27 *H***D3186-1M SPACEPOD DOOR AS MOLDED****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYLCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
CONTROLLED COPY  
DIRECT TO AMPLIFIER  
WORK TO BE  
NO. *45691A*

**Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

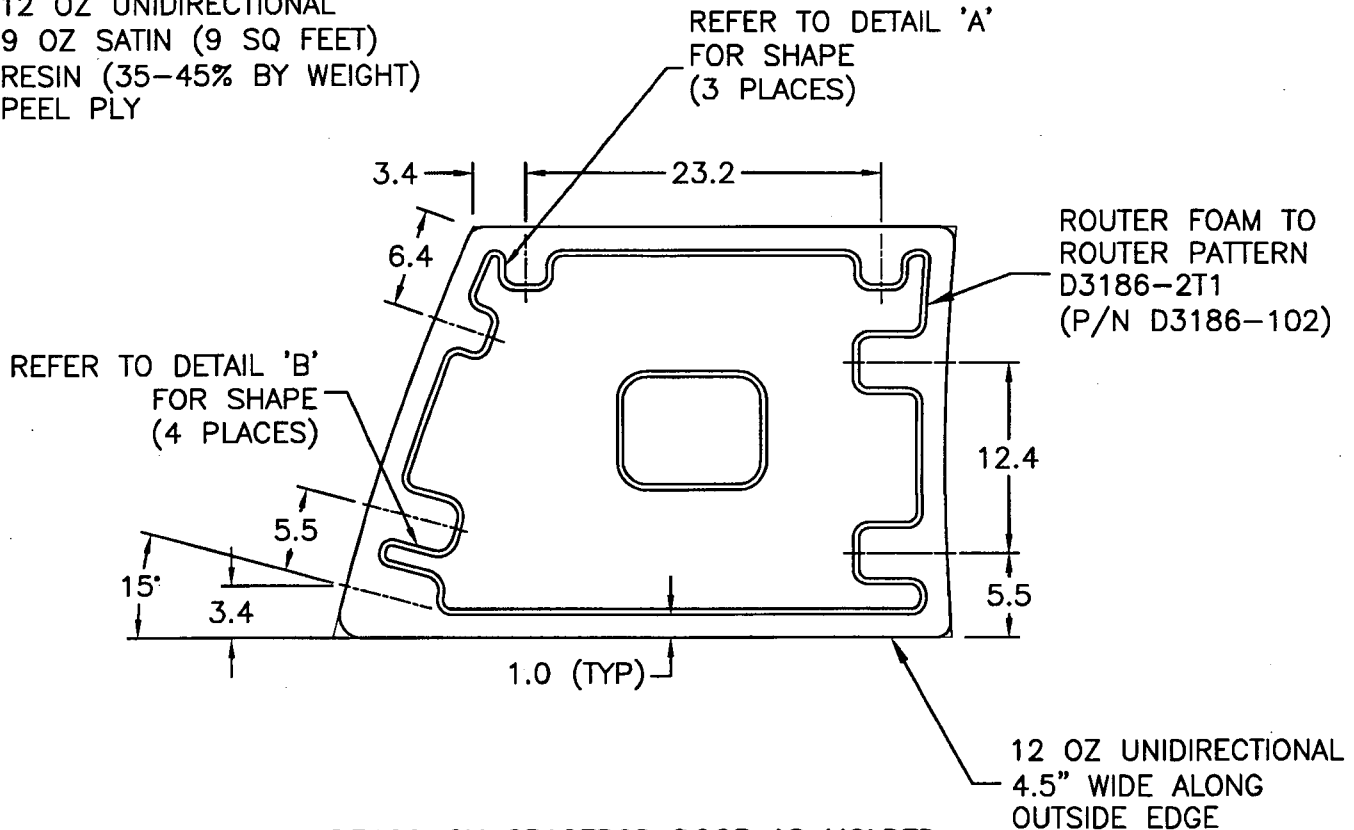
DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 2 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

**MAIN LAYUP**

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
FOAM  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
12 OZ UNIDIRECTIONAL  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
PEEL PLY

**RELEASED**

07.02.27 [Signature]

**D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYLCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBMIT TO A...  
NO 225691A

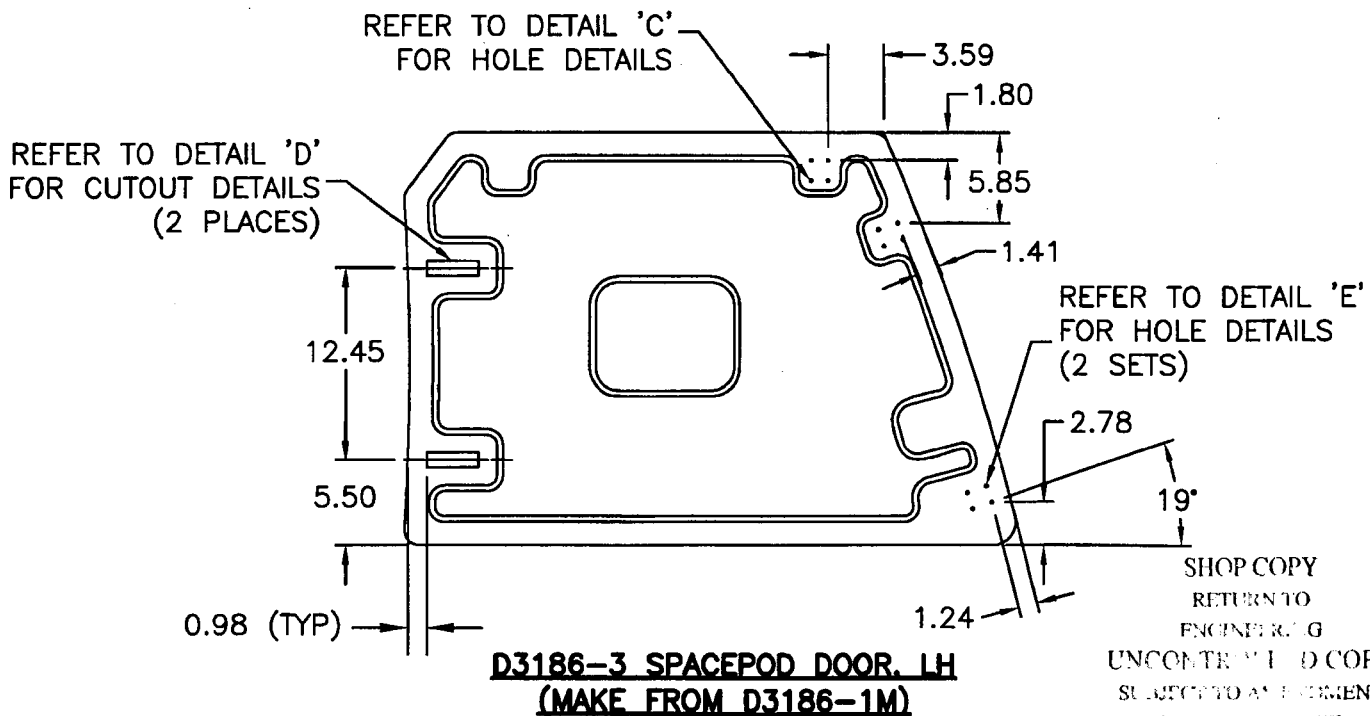
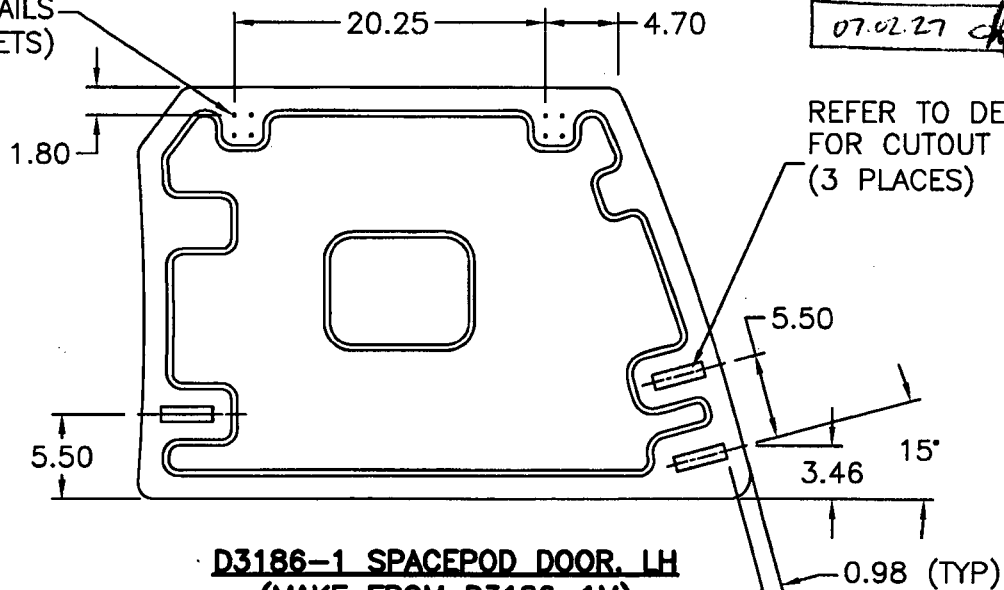
**Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN DS	DRAWN BY <i>LE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>H</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 3 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

REFER TO DETAIL 'C'  
FOR HOLE DETAILS  
(2 SETS)

**NOTES:**

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AGREEMENT  
WITH THE USER

*45691A*

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

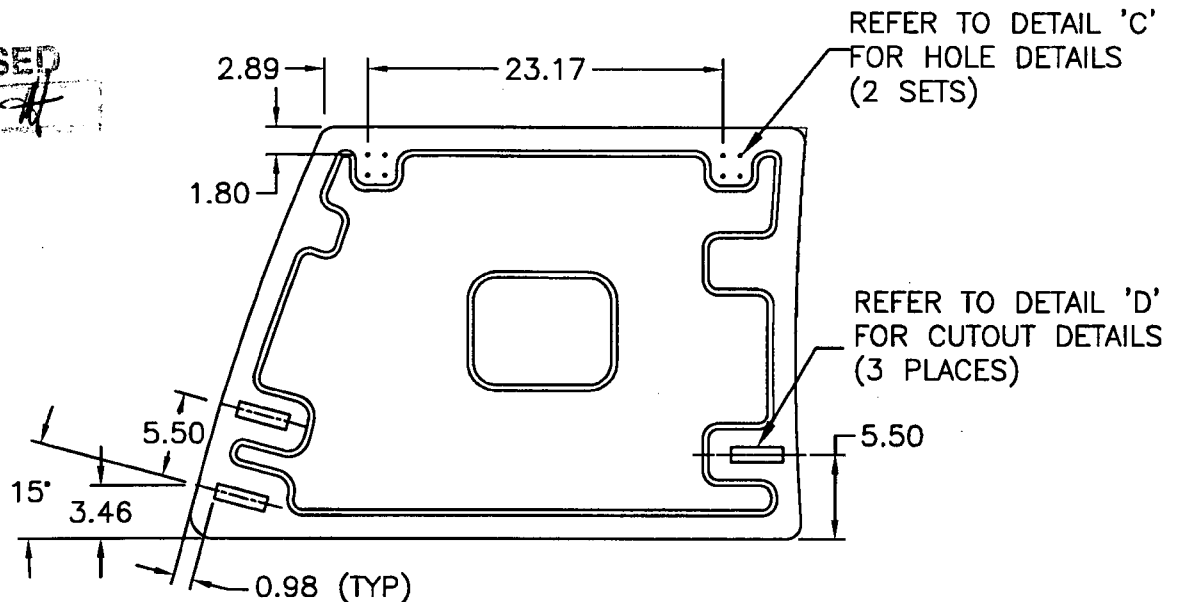
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

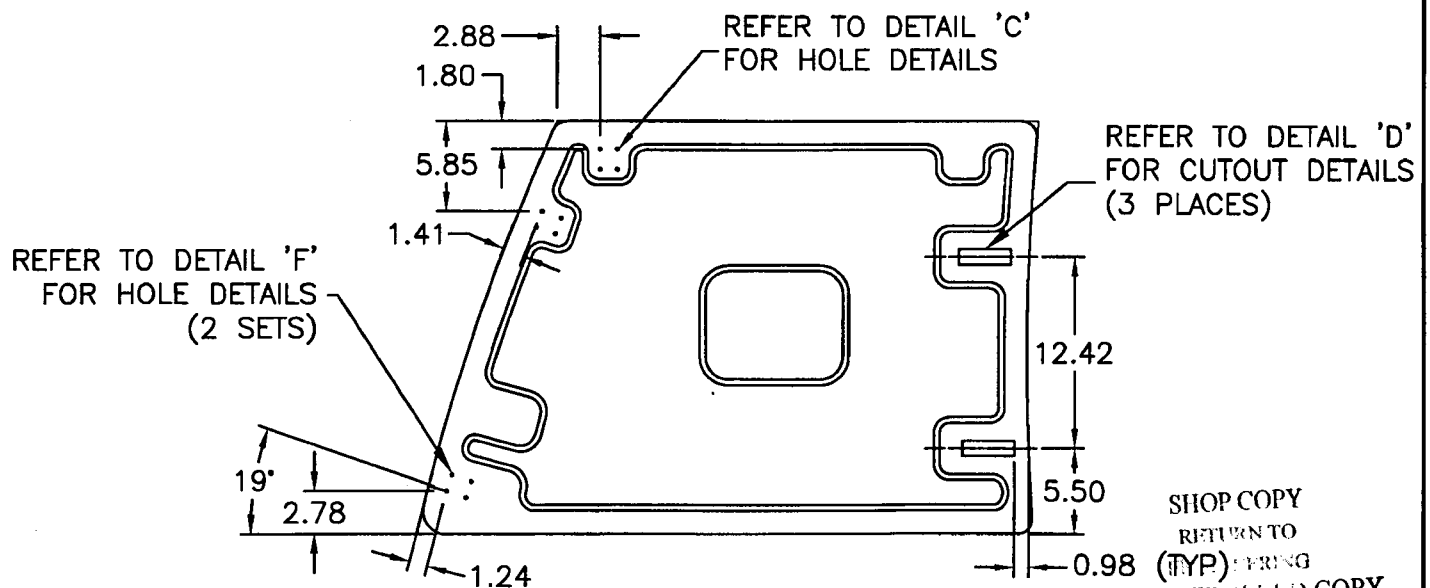
DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED JB	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 4 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

**RELEASED**

07-02-27



**D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH**  
**(MAKE FROM D3186-2M)**



**D3186-4 SPACEPOD DOOR, RH**  
**(MAKE FROM D3186-2M)**

**NOTES:**

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY  
RETURN TO  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITH NO FORCE  
WORK ORDER  
NO 452691A

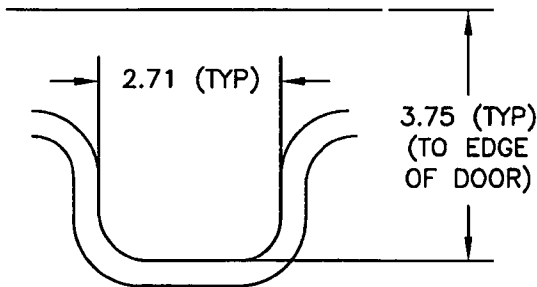
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

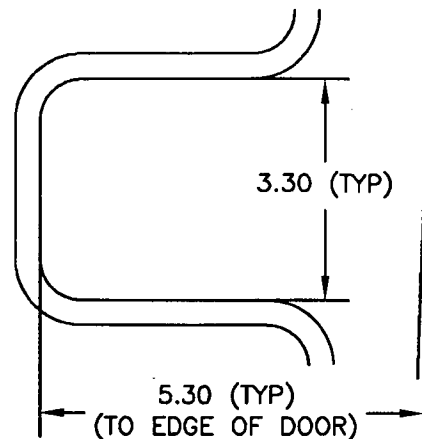




DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 5 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

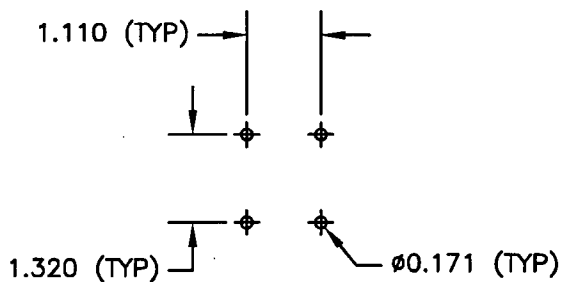


**DETAIL A**

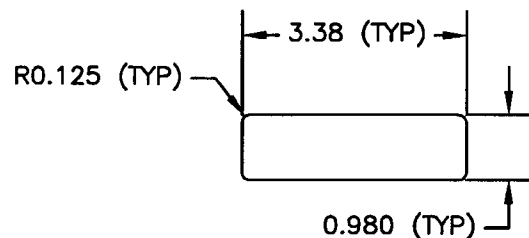


**DETAIL B**

RELEASED  
07.02.27 [Signature]

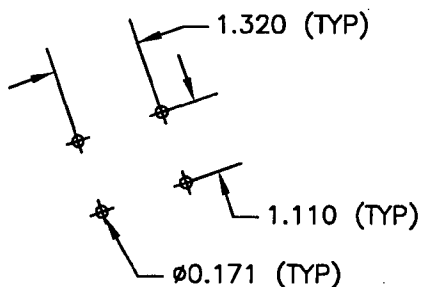


**DETAIL C**

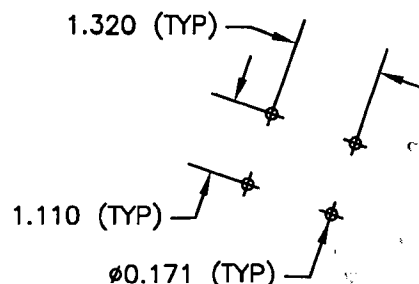


NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR

**DETAIL D**



**DETAIL E**



**DETAIL F**

**NOTES:**

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13125
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

**Bill to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

**Ship to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
01/04/2009	17/02/2009	5980	Chantal Lavoie	PO00008202			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	✓ 1	DKC134-0059	D31881P Spacepod Body LH B45697A U de M : Each Dwg. Rév.: E  No. lot Qté 43679 1			
1	0	✓ 1	DKC134-0058	D31861P Spacepod Door LH B45691A U de M : Each Dwg. Rév.: D  No. lot Qté 43677 1			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:18  
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : SPACEPOD DOOR	
Numéro Job : 43677		Numéro Article : DKC134-0058	
Numéro Soumission : 2608		Numéro Dessin : D3186	
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134	
Cette fois : 2009-02-18	No. B.V. :	Révision dessin : D	
Prsht Rev. : NC		Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350	
Prem. fois : - -	Type :	Date Due : 2009-02-25	Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 43676			

Écrit par : \_\_\_\_\_

Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_

Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31861M



Process Sheet Rév.: 02 Modification du planning afin d'y inclure le  
N° I.G 0008 ( Primer )

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
<b>Commentair Qty.:</b> 0.020 GALLON(s)/Unit <b>Total :</b> 0.020 GALLON(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
<b>Commentair Setup:</b> 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min <b>Total Run :</b> 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MOULE  Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006. Date: 9/23/09 Heure Début: 4:00 Heure Fin: 4:30 Sceau:		
3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
<b>Commentair Qty.:</b> 3.28 VERGE(s)/Unit <b>Total :</b> 3.28 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B		
4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
<b>Commentair Qty.:</b> 3.59 VERGE(s)/Unit <b>Total :</b> 3.59 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3		
5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
<b>Commentair Qty.:</b> 3.00 VERGE(s)/Unit <b>Total :</b> 3.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10		
6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
<b>Commentair Qty.:</b> 3.00 VERGE(s)/Unit <b>Total :</b> 3.00 VERGE(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert		

Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:18

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43677

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

7.0 AAC0681 9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total : 4.500 VERGE(s)  
9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

8.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)  
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-21729-1

10.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 9/03/09 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 3:45 Sceau: 

11.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total : 0.0080 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

12.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-23347-1

13.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 10/03/09 Heure Début: 11:00 Heure Fin: 11:05 Sceau:

Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:18

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43677

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

14.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 10/03/09 Heure Début: 11:05 Heure Fin: 11:20 Sceau:



15.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 10/03/09 Heure Début: 11:20 Heure Fin: 11:30 Sceau:



Curing Début: 11:05 Curing Fin: 4:00

16.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-23547-1

Date: Vendredi, 2009-03-27 09:56:20

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43677

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heures.

Date: 27/03/09 Heure Début: 10:15 Heure Fin: 10:30 Sceau:



19.0	DKC134-0056	Foam Core N° D3186-101 ( Porte D3186-1 )
------	-------------	--

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
Foam Core N° D3186-101 ( Porte D3186-1 )

N° de Job: 43181

20.0	AAC0452	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)  
Polybond B46F N° de Lot: 1-6724-1

21.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. ( Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz. )

L'inspection du positionnement doit être fait par le département de la qualité.

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_ Initiales: \_\_\_\_\_


N/A 27/03/09

Appliquer une couche de Polybond B46F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0056 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 27/03/09 Heure Début: 11:00 Heure Fin: 11:15 Sceau:



## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 43677	Numéro Article: DKC134-0058
Numéro Job: 	

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
22.0	POCHE À VIDE 1 	FAIRE LA POCHE À VIDE 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation ( entre 1 heure et 1heure 1/2 ) afin d'enlever le surplus de polybond.

Date: 12-3-09 Heure Début: 1:15 Heure Fin: 1:25 Sceau:  

Curing Début: 1:00 Curing Fin: 2:20


23.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-22176-1</u>		

24.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-23547-1</u>		

25.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
 		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mixation 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 13-3-09 Heure Début: 1:20 Heure Fin: 1:25 Sceau: 

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43677

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

26.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte .

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 13-3-09 Heure Début: 1:25 Heure Fin: 2:10 Sceau:  

27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------





Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 13-3-09 Heure Début: 2:10 Heure Fin: 2:20 Sceau:  

Curing Début: 1:25 Curing Fin: 9:00


28.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci

Date: 16-3-09 Heure Début: 9:00 Heure Fin: 9:05 Sceau: 



## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43677

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

29.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 16-3-09 Heure Début: 9:25 Heure Fin: 9:55 Sceau:

30.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.1390 UNITE(s)/Unit Total : 0.1390 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-21723-1

31.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentaire Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)  
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-22673-3

32.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Quantité: 1 Date: 27-3-09 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

33.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 19/03/09 Sceau: 1<sup>er</sup> primer 1<sup>re</sup> côté

Quantité: 1 Date: 20/03/09 Sceau: 1<sup>er</sup> primer 2<sup>e</sup> côté

Quantité: 1 Date: 24/03/09 Sceau: Primer final 1<sup>er</sup> côté

Quantité: 1 Date: 25/03/09 Sceau: Primer final 2<sup>e</sup> côté

34.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43677

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:




# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 27/3/09 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_